

Norilux® DCAL



革新的油墨
功能性光油

适用于铝材的耐磨双固化保护光油



Norilux® DC 是一款可成形耐磨双固化丝印光油。也可印刷在铝材或其他金属件表面作为保护层或硬化层。在与NoriScreen® ALU和NoriPUR®油墨系统进行罩印时，Norilux® DCAL可以作为保护层。

固化的Norilux® DCAL光油层耐化学品，并通过了汽车工业中的各种“”护肤品试验“”。

Norilux® DCAL是2D和3D 应用中需要对表面进行保护时的理想之选。

潜在的应用范围包括汽车装饰、门槛以及家用电器的金属面板。



性能：

Norilux® DCAL

- ✦ 可以罩印无硅的 UV、溶剂型以及水性丝印油墨体系 (须预先测试)
- ✦ 可成形，如热成形或高压成形
- ✦ 优异的耐磨性能
- ✦ 优异的耐化学品性能
- ✦ 有高光 and 哑光可以选择
- ✦ 根据需求，有更多光泽度和有色版本可以提供
- ✦ 各种效果光油可以提供 (例如闪闪发光的效果)

印刷顺序与加工选项：

- 1) “预印刷”：印刷一层油墨作为基底，例如NoriScreen® ALU或NoriPUR®，然后用



Norilux® DCAL



革新的油墨
功能性光油



Norilux® DCAL罩印干燥的底油层。罩印油墨层时，Norilux® DCAL必须与Hardener 036配合使用。

2) 直接印刷”：保护光油直接印刷到金属承印物上(无需底油)。必须将10%的附着力促进剂NoriCure® HV-M添加到均匀的Norilux® DCAL/Hardener 036混合物中。

双固化 Norilux® DCAL 油墨体系可以在隧道内通过溶剂挥发而得到干燥。

在 UV 固化之前，印刷好的 Norilux® DCAL 油墨层不能堆叠在一起。因此，应该将过完隧道干燥的、未固化的印刷件每件单独放在晾架上。

已印刷薄膜的进一步处理(成型，整理)之前，需进行烘箱干燥于 80 – 100 °C (176 °F – 212 °F) 下干燥 30 分钟。为达到 Norilux® DCAL 的优异性能，尽可能地减少残留溶剂是有必要的。

成型工艺：

装饰的金属基材可以通过高压或热压进一步加工。对于更深的几何形状，则需要更厚的光油层。这种光油层可以通过使用更粗的网布来实现，例如 90-40 threads/cm (230-40 threads/inch)。

UV 固化：

Norilux® DCAL使用高输出汞灯> 120 W/cm (300 W/inch) 进行UV固化。

受光油层厚度的影响，至少需要2 000 mJ/cm² (13 000 mJ/sq inch)的固化能量 (Kühnast UV-Integrator, UV 250 to 410 nm, max. 365 nm)。

UV 能量越高，防刮与耐化学品的性能能越好。

固化后印有光油层的承印物就可以进行后续工序，比如切割、整理，背部注塑。

